Gebrauchsanweisung

Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 austauschbare Kugel

D

CE 0483

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Die austauschbaren Kugeln des Vario-Kugel-Snap-Systems sind in den Größen 1,7 und 2,2 erhältlich. Die austauschbaren Kugeln sind aus Titan Grade 5 hergestellt und werden in die dazugehörigen Gewindehülsen aus Titan, Platin-Iridium oder HL-Legierung je nach Einsatzbereich eingeschraubt.

2. Indikation

Die Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 austauschbare Kugel ist als Halteelement bei abnehmbaren Prothesen (auf Wurzelkappen oder Stegkonstruktionen) zu verwenden.
Bitte beachten:
Bei Verwendung der vks-oc Gewindehülse HL (1,7: REF 450 0005 4; 2,2: REF 450 0004 6) (Schmelzintervall 1320° C bis 1460° C) darf die Temperatur der anzugießenden Legierung 1270° C nicht überschreiten.
Bei Verwendung der vks-oc Gewindehülse Platin-Iridium (1,7: REF 450 0005 5; 2,2: REF 450 0005 3) (Schmelzintervall 1820° C bis 1850° C) kann jede handelsübliche Dentallegierung angegossen werden, außer Titan.
Nur bei Beachtung dieser Punkte können optimale Ergebnisse erzielt werden.
Die Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 austauschbare Kugel kann nicht für Monoreduktoren eingesetzt werden. Bei Anwendung in hier nicht beschriebenen Einsatzbereichen übernimmt bredent bei auftretenden Risiken keine Haftung.

3. Kontraindikation

Die Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 austauschbare Kugel kann nicht für Monoreduktoren eingesetzt werden. Bei Anwendung in hier nicht beschriebenen Einsatzbereichen übernimmt bredent bei auftretenden Risiken keine Haftung.

4. Gefahren- und Sicherheitshinweise

Beim Arbeiten mit Fräsern und Polierbürsten sind unbedingt Schutzbrille und Schutzkleidung zu tragen. Bitte immer mit einer Feinstaubfilterabsauganlage arbeiten.

4.1 Nebenwirkungen und Risiken

Nebenwirkungen und Risiken sind mit den oben genannten Materialien nicht bekannt. Sollte es dennoch zu Nebenwirkungen kommen, informieren Sie bredent umgehend.

5. Verarbeitung

5.1 Wurzelkappe und vks-oc 1,7/2,2 Gewindehülse

Die Wachsmodellation der Kronen erfolgt wie gewohnt. Diese muss lediglich an der Stelle, an der die Gewindehülse platziert werden soll, eine plane Fläche entsprechend dem größten Durchmesser der Gewindehülse (1,7 und 2,2: 3,4 mm) aufweisen.
Die vks-oc/sg Kugelkopfschraube Titan (1,7: REF 450 0005 6; 2,2: REF 450 0004 7) nur leicht in die Gewindehülse eindrehen, mit dem Parallelhalter vks 1,7/2,2 (1,7: REF 430 0677 0; 2,2: REF 360 0113 0) in festgelegter Einschubrichtung an die Wachsmodellation halten und anwachsen. Nach Fertigstellung der Modellation darf auf der Fläche unterhalb des Kugelhalses und der Gewindehülse kein Modellierwachs vorhanden sein.

5.1.1 Gewindehülse Titan 1,7/2,2

Für die Verarbeitung der Gewindehülse Titan wird das Modellierhilfsteil verwendet. Mit Hilfe des Parallelhalters wird das Modellierhilfsteil auf der Wurzelkappe platziert und mit Wachs umschwemmt. Durch die Form des Modellierhilfsteiles kann bei der Modellation gleich die richtige Lage der späteren Kugel in situ betrachtet werden. Nach Vollendung der Modellation wird das Modellierhilfsteil entfernt, eingebettet und in beliebiger Legierung gegossen.

5.2 Einbetten und Gießen (vks-oc 1,7/2,2 Gewindehülse)

Mit dem Schraubendreher kurz, Sechskant (REF 330 0069 0) bzw. Schraubendreher Kugelkopfschraube (REF 330 0116 4) die Kugelkopfschraube entgegen dem Uhrzeigersinn aus der Gewindehülse herausdrehen und durch die Fixationsschraube (M 1,6: REF 450 0005 7; M 2: REF 450 0004 8) ersetzen.
Vor dem Eindrehen der Fixationsschraube den Gewindeanteil mit colloidalem Graphit (REF 540 0070 6) bestreichen. Die Modellation einbetten und gießen.

5.3 Ausbetten und Ausarbeiten

Das Gussobjekt vorsichtig mit max. 50 µm Korund bei 4 bar Druck - besser mit Glanzstrahlmittel - abstrahlen und die Fixationsschraube herausdrehen. Die Wurzelkappe ausarbeiten, die Kugelkopfschraube eindrehen und mit Titanpolierpaste (Titanbearbeitungs-Set REF 350 0089 0) auf Hochglanz polieren.

5.4 Gewindehülse Titan 1,7/2,2

Die Kugelkopfschraube wird in die Titanhülse eingeschraubt und mit Hilfe des Parallelhalters lagerichtig mit DTK-Kleber (REF 540 0010 6) in der Primärkonstruktion verklebt.
Die weitere Verarbeitung erfolgt mit vks-sg 1,7/2,2 Matrizen.
Wichtig: Vor der Eingliederung der Primärkonstruktion im Mund des Patienten die Kugelkopfschraube mit einem Sicherungskleber in der Gewindehülse fixieren – nicht mit DTK-Kleber!

5.5 Gewindeschneider

Sollte nach dem Guss Legierung in den Gewindebereich einfließen und das Einschrauben der Kugelkopfschraube nicht möglich sein, kann mit dem Gewindeschneider vks austauschbare Kugel 1,7 (REF 460 0011 7) oder 2,2 (REF 460 0012 2) das Gewinde nachgeschnitten werden.
Dazu die Legierung vorsichtig mit einem Gummipolierer von der Plattform vollständig entfernen - wird durch farblichen Kontrast zwischen Legierung und Gewindehülse sichtbar. Anschließend wird das Gewinde nachgeschnitten, dabei immer mit Fräs- und Bohröl (REF 550 0000 8) arbeiten. Mit einem Instrument in der Vertiefung eingeflossene Legierung entfernen. Kugelkopfschraube einschrauben.

6. Technische Daten

Materialien:	Kugelkopfschraube vks-oc/sg 1,7/2,2	Titan Grade 5
	Gewindehülse vks-oc/sg 1,7/2,2 HL	Au 60%, Pt 24,9 %, Pd 15 %, Ir 0,1 %
	Gewindehülse vks-oc/sg 1,7/2,2 Platin-Iridium	Pt 80 %, Ir 20 %
	Gewindehülse vks-oc/sg 1,7/2,2 Titan	Titan Grad 5

7. Verwendete Symbole

LOT Chargenbezeichnung

8. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Instructions for use

Vario-Stud-Snap vks-oc 1.7/2.2 exchangeable stud

GB

CE 0483

Before using the product, please read this product information carefully.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

The exchangeable studs of the Vario-Stud-Snap system are available in sizes of 1.7 and 2.2. The exchangeable studs are made of titanium grade 5 and are screwed in the respective thread sleeves made of titanium, platinum-iridium or HL alloy depending on the indication.

2. Indication

The Vario-Stud-Snap vks-oc 1.7/2.2 exchangeable stud is used as a retaining element for removable dentures (on root caps or bar structures).
Please note:
A long service life and extended function of the Vario-Stud-Snap vks-oc 1.7/2.2 exchangeable stud are only ensured if a lingual shear distributor with mesial interlock (milled angle: 0°) is prepared at the abutment crown.
If the vks-oc HL thread sleeve (1.7: REF 450 0005 4; 2.2: REF 450 0005 6) (melting range 1320° C to 1460° C) is used, the temperature of the alloy to be cast on must not exceed 1270° C.
If the vks-oc 2.2 platinum-iridium thread sleeve is used (1.7: REF 450 0005 5; 2.2: REF 450 0005 3) (melting range: 1820° C to 1850° C), all commercially available dental alloys except of titanium alloys can be used.
Perfect results can only be achieved if this information is adhered to.
Vario-Stud-Snap vks-oc 1.7/2.2 exchangeable stud can not be used for monoreductors. bredent will not accept any liability for damage resulting from any application not described in these instructions for use.

3. Contraindication

The Vario-Stud-Snap vks-oc 1.7/2.2 exchangeable stud can not be used for monoreductors. Bredent will not accept any liability for damages resulting from any applications not described in these instructions for use.

4. Safety recommendations and hazard warnings

Safety goggles and protective clothing must be worn when using burs and polishing brushes. Always use a fine-dust filter system.

4.1 Side effects and risks

Any side effects and risks caused by the materials mentioned above have not become known. If, however, side effects should occur, please inform bredent immediately.

5. Processing

5.1 Root cap and vks-sg 1.7/2.2 thread sleeve

The crown is waxed up in the usual way. The point at which the thread sleeve is to be placed must have a level surface that corresponds to the largest diameter of the thread sleeve (1.7 and 2.2: 3.4 mm). The vks-oc/sg titanium stud-head screw (1.7: REF 450 0005 6; 2.2: REF 450 0004 7) is only turned slightly into the thread sleeve, held to the wax model in the determined direction of insertion using the vks paralleling mandrel 1.7/2.2 (1.7: REF 430 0677 0; 2.2: REF 360 0113 0) and attached with wax. Once the model has been completed, the surface below the stud neck and the thread sleeve should not be covered by any modeling wax residues.

5.1.1 Thread sleeve, titanium 1.7/2.2

The auxiliary modeling element is used for processing the titanium thread sleeve. Using the paralleling mandrel, the auxiliary modeling element is placed on the root cap and surrounded with wax. Thanks to the shape of the auxiliary modeling element, the correct position of the future stud can already be seen in situ during waxing up. After completing the wax-up, the auxiliary modeling element is removed, investing and casting are performed (any alloy can be used).

5.2 Investing and casting (vks-oc 1.7/2.2 thread sleeve)

Turn the stud-head screw out of the thread screw (anticlockwise) using the short hexagon screwdriver (REF 330 0069 0) resp. the screwdriver for the stud head-head screw (REF 330 0116 4) and replace it with the fixation screw (M1.6: REF 450 0005 7; M2: REF 450 0004 8). Prior to turning in the fixation screw, the threaded part must be coated with colloidal graphite (REF 540 0070 6). Invest and cast the model.

5.3 Devesting and finishing

Sandblast the casting carefully using corundum (max. 50 µ) and a pressure of 4 bars – we recommend to use glazing material – and turn out the fixation screw. Finish the crown, turn in the stud-head screw and polish to high luster using titanium polishing paste (titanium processing set, REF 350 0089 0).

5.4 Thread sleeve, titanium 1.7/2.2

The stud-head screw is screwed into the titanium sleeve and glued in the primary construction in the correct position with DTK adhesive (REF 540 0010 6) using the paralleling mandrel.
Further processing is carried out using vks-sg 1.7/2.2 mm matrixes.
Important: Prior to integrating the primary construction into the patient's mouth, the stud-head screw must be fixed in the thread sleeve with a fixation adhesive - do not use DTK adhesive!

5.5 Tap

If alloy flows into the area of the thread after casting and it is not possible to screw in the stud-head screw, the tap can be recut using the tap vks exchangeable stud 1.7 (REF 460 0011 7) or 2.2 (REF 460 0012 2).
For this purpose carefully remove the alloy from the platform using a rubber polisher - can be seen thanks to the contrast in shade between the alloy and the thread sleeve. Then the thread is recut; during this process milling and drilling oil (REF 550 0000 8) must always be added. Use an instrument to remove alloy that has flown into the recess. Screw in the stud head screw.

6. Technical data

Materials:	Stud-head screw vks-oc/sg 1.7/2.2	titanium grade 5
	Thread sleeve vks-oc/sg 1.7/2.2 HL	Au 60%, Pt 24.9 %, Pd 15 %, Ir 0.1 %
	Thread sleeve vks-oc/sg 1.7/2.2 platinum-iridium	Pt 80 %, Ir 20 %
	Thread sleeve vks-oc/sg 1.7/2.2 titanium	titanium grade 5

7. Symbols

LOT Lot number

8. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 Sphère interchangeable

F

CE 0483

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Les sphères interchangeables du système Vario-Kugel-Snap sont disponibles dans les tailles 1,7 et 2,2. Les sphères interchangeables sont en titane grade 5 et selon le domaine d'utilisation, elles sont destinées à être vissées dans les douilles filetées en titane, platine-iridium ou en alliage fortement allié.

2. Indication

La sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 s'utilise en tant qu'élément de rétention sur des prothèses amovibles (sur coiffes radiculaires et constructions sur barre).
N.B.:
Lors de l'utilisation de la douille filetée vks-oc en alliage hautement allié (1,7: REF 450 0005 4; 2,2: REF 450 0004 6) (intervalle de fusion 1320° C à 1460° C), la température de l'alliage pour la coulée de raccord ne doit pas dépasser 1270° C.
Quand on utilise la douille filetée vks-oc en platine-iridium (1,7: REF 450 0005 5; 2,2: REF 450 0005 3) (intervalle de fusion 1820° C à 1850° C), on peut, pour la coulée de raccord, se servir de tous les alliages dentaires courants à l'exception du titane.
Il est impératif d'observer ces recommandations, pour obtenir d'excellents résultats.
La sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 ne peut pas être utilisée pour des mono réducteurs. Bredent ne saurait être tenu responsable en cas de risques survenant lors d'applications non décrites dans ce mode d'emploi.

3. Contre-indications

La sphère interchangeable Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 n'est pas utilisable pour des mono réducteurs. Bredent ne saurait être tenu responsable en cas de risques survenant lors d'applications non décrites dans ce mode d'emploi.

4. Dangers et consignes de sécurité

Porter impérativement des lunettes et vêtements de protection en travaillant avec des fraises et brosses de polissage. Toujours travailler avec une installation d'aspiration pour poussières fines.

4.1 Effets secondaires et risques

Des effets secondaires et risques ne sont pas connus avec les matériaux ci-dessus. S'il devait néanmoins y avoir des effets secondaires, nous vous prions d'en informer bredent dans les meilleurs délais.

5. Mise en œuvre

5.1 Coiffe radiculaire et douille filetée vks-oc 1,7/2,2

Réaliser la sculpture en cire des couronnes comme d'habitude. Il faudra seulement veiller à ce qu'elle présente une surface plane correspondant au plus grand diamètre de la douille filetée (1,7 et 2,2: 3,4 mm) à l'endroit où la douille filetée sera mise en place.
Ne visser que légèrement la vis à tête sphérique en titane vks-oc/sg (1,7: REF 450 0005 6; 2,2: REF 450 0004 7) dans la douille filetée, la maintenir avec le parralléliseur vks 1,7/2,2 (1,7: REF 430 0677 0; 2,2: REF 360 0113 0) dans l'axe d'insertion définie contre la sculpture en cire et adjoindre de la cire. Après avoir terminé la sculpture, il ne doit plus y avoir de cire de sculptage sur la surface en dessous du col / tige de la sphère.

5.1.1 Coiffe radiculaire en titane 1,7/2,2

On utilise l'auxiliaire de modelage pour la mise en œuvre de la douille filetée en titane. A l'aide du parralléliseur on place l'auxiliaire de modelage sur la coiffe radiculaire et on l'entoure de cire. Du fait de la forme de l'auxiliaire de modelage, on peut déjà voir sur la maquette la situation de la future sphère in situ. Après voir terminé la maquette, on enlève l'auxiliaire de modelage, on procède à la mise en revêtement et à la coulée dans l'alliage désiré.

5.2 Mise en revêtement et coulée (douille filetée vks-oc 1,7/2,2)

Avec le tournevis court hexagonal (REF 330 0069 0) ou bien le tournevis pour vis à tête sphérique (REF 330 0116 4), dévisser la vis à tête sphérique en sens inverse des aiguilles d'une montre et la remplacer par la vis de fixation (M 1,6: REF 450 0005 7; M 2: REF 450 0004 8).
Avant de visser la vis de fixation, appliquer au pinceau du graphite colloïdal (REF 540 0070 6) sur la partie filetée. Mettre la maquette en revêtement et procéder à la coulée.

5.3 Démoulage et dégrossissage

Sabler prudemment l'objet coulé avec du corindon de 50 µ à 4 bar de pression – de préférence en utilisant un abrasif de lustrage – et dévisser la vis de fixation. Dégrossir la coiffe radiculaire, visser la vis à tête sphérique et polir à haute brillance avec de la pâte à polir le titane (Coffret pour travailler le titane REF 350 0089 0).

5.4 Douille filetée en titane 1,7/2,2

Visser la vis à tête sphérique dans la douille en titane et coller en bonne position dans la construction primaire à l'aide du parralléliseur en se servant de colle DTK REF 540 0010 6.
On continuera la mise en œuvre avec des pièces femelles vks-sg 1,7/2,2.
Important: Avant l'insertion de la construction primaire dans la bouche du patient, fixer la vis à tête sphérique dans la gaine filetée à l'aide d'une colle de sécurité – non pas de la colle DTK!

5.5 Instrument à fileter

Si de l'alliage devait après la coulée pénétrer dans la zone filetée et ne plus permettre de visser la vis à tête sphérique, on peut retravailler le filetage avec l'instrument à fileter vks pour la sphère interchangeable 1,7 (REF 460 0011 7) ou 2,2 (REF 460 0012 2).
A cet effet, prudemment enlever complètement l'alliage avec un polissoir en caoutchouc de la plateforme – le contraste des teintes de l'alliage et de la douille filetée permet de bien discerner. Ensuite, on procède au refiletage, pour cela toujours travailler avec de l'huile de fraisage et de forage (REF 550 0000 8). Avec un instrument enlever l'alliage qui a pénétré dans la concavité. Visser la vis à tête sphérique.

6. Caractéristiques techniques

Matériaux:	Vis à tête sphérique vks-oc/sg 1,7/2,2	Titane grade 5
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 HL	Au 60%, Pt 24,9 %, Pd 15 %, Ir 0,1 %
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 platine-iridium	Pt 80 %, Ir 20 %
	Douille filetée vks-oc/sg 1,7/2,2 titane	Titane grade 5

7. Symboles utilisés

LOT Désignation du lot

8. Divers

Ce mode d'emploi est basé sur les connaissances techniques actuelles et sur nos propres expériences. Le produit doit uniquement être utilisé selon l'indication décrite au paragraphe 2. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation du produit. N'ayant aucune influence sur sa mise en œuvre, le fabricant ne saurait être tenu responsable de résultats défectueux ou non satisfaisants. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

bredent Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Istruzioni per l'uso

I

CE 0483

Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 sfera sostituibile

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

Le sfere sostituibili del sistema Vario-Kugel-Snap sono disponibili nelle dimensioni 1,7 e 2,2 mm. Le sfere sostituibili sono realizzate in titanio grado 5 e vengono avvitate, in base al tipo di impiego, nel corrispondente alloggio in titanio, in platino-irridio o in lega HL.

2. Indicazioni

L'attacco Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7/2,2 sfera sostituibile trova applicazione come elemento di ancoraggio per protesi amovibili (cappe radicolari o costruzioni su barra).
Attenzione:
Se si utilizza l'alloggio vks-oc HL (1,7: REF 450 0005 4; 2,2: REF 450 0004 6) - intervallo di fusione 1320°C – 1460°C - la temperatura della lega da sovrafusione non deve essere superiore a 1270°C.
Se utilizza l'alloggio vks-oc lega Platino-Iridio (1,7: REF 450 0005 5; 2,2: REF 450 0005 3) - intervallo di fusione 1820°C – 1850°C - è possibile sovrafondere tutte le comuni leghe dentali, ad eccezione del titanio.
Solo osservando tali indicazioni è possibile conseguire risultati ottimali. La sfera sostituibile Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7/2,2 non può essere utilizzata come monoriduttore. Nel caso si utilizzi per campi d'applicazione qui non descritti, la bredent non si assume alcuna responsabilità per eventuali rischi che possano insorgere.

3. Controindicazioni

La sfera sostituibile Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7/2,2 non può essere utilizzata come monoriduttore. Per un utilizzo diverso da quello descritto nel paragrafo delle indicazioni, in caso di danni, la bredent non si assume alcuna responsabilità.

4. Avvertenze sui pericoli e per la sicurezza

Durante la lavorazione con frese e spazzole per la lucidatura devono essere indossati il camice e gli occhiali protettivi. Lavorare sempre con un impianto di aspirazione con filtro per polveri sottili.

4.1 Effetti collaterali e rischi

Per i materiali suddetti non sono noti effetti collaterali e rischi. Nel caso dovessero insorgere effetti collaterali Vi preghiamo di informare tempestivamente la bredent.

5. Lavorazione

5.1 Cappe radicolari ed alloggio vks-sg 1,7/2,2

La modellazione in cera delle corone avviene come di consueto. Deve però presentare sulla zona, dove deve essere posizionato l'alloggio, una superficie piana che corrisponda al diametro più grande dell'alloggio (1,7 e 2,2: 3,4 mm).
Avvitare leggermente la sfera in titanio (1,7: REF 450 0005 6; 2,2: REF 450 0004 7) nell'alloggio, ed afferrarla con il posizionatore al parallelo vks 1,7/2,2 (1,7: REF 430 0677 0; 2,2: REF 360 0113 0) ; fissare la patrice dell'attacco seguendo il parallelismo del fresaggio alla modellazione in cera. Una volta completata la modellazione non devono esserci tracce di cera sulla superficie sotto al collo della sfera e dell'alloggio.

5.1.1 Alloggio in titanio 1,7/2,2

Per la lavorazione dell'alloggio in titanio viene utilizzato il perno da modellazione. Con l'ausilio del posizionatore al parallelo viene posizionato il perno da modellazione sulla cappa radicolare e viene completata la modellazione in cera della corona. Grazie alla forma del perno da modellazione è possibile, durante la modellazione verificare subito l'esatta posizione della sfera, che verrà applicata successivamente, in situ. Al termine della modellazione, il perno da modellazione viene rimosso, ed il modellato viene rivestito e fuso nella lega desiderata.

5.2 Messa in rivestimento e fusione (Alloggio vks-oc 1,7/2,2)

Con il cacciavite corto, esagonale (REF 330 0069 0) o con il cacciavite per la sfera in titanio (REF 330 0116 4) svitare la sfera in senso antiorario dall'alloggio e sostituirla con la vite di fissaggio (M 1,6: REF 450 0005 7; M2 REF 450 0004 8). Prima di avvitare la vite di fissaggio, ricoprire la parte filettata con grafite colloidale (REF 540 0070 6). Mettere in rivestimento il modellato e fondere.

5.3 Smuffolatura e rifinitura

Sabbiare l'oggetto fuso con cautela, con corindone 50 µm a una pressione di max. 4 bar – meglio con perle lucidanti – e rimuovere la vite di fissaggio. Rifinire la cappa radicolare, avvitare la sfera e lucidarla a specchio con la pasta lucidante per titanio (Set lavorazione titanio, REF 350 0089 0).

5.4 Alloggio in titanio 1,7/2,2

La sfera viene avvitata nell'alloggio in titanio e con l'ausilio del posizionatore al parallelo viene incollata con l'adesivo DTK, REF 540 0010 6, nella giusta posizione sulla costruzione primaria.
Proseguire la lavorazione con le matrici vks-oc 1,7/2,2 mm.
Importante: Prima della cementazione della costruzione primaria nel cavo orale del paziente, fissare la sfera nell'alloggio con un silicone blocca-filetto - non con l'adesivo DTK!

5.5 Alesatore per filettatura

Se dopo la sovrafusione fosse penetrata della lega nel contenitore filettato e non fosse più possibile avvitare la vite della sfera, utilizzare l'alesatore per filettatura per sfera sostituibile vks 1,7 (REF 460 0011 7) oppure vks 2,2 (REF 460 0012 2) per ricreare la filettatura stessa.
Rimuovere con prudenza la lega alla base del contenitore con un gommino da lucidatura - è visibile grazie al contrasto di colore tra la lega fusa e l'alloggio. Successivamente ripreparare la filettatura con l'alesatore, utilizzando sempre olio da perforazione e fresaggio (REF 550 0000 8). Con uno strumento rimuovere la lega fusa penetrata nelle fessure. Avvitare la sfera sostituibile.

6. Dati tecnici

Materiali:	Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7/2,2	Titanio grado 5
	Alloggio vks-oc/sg 1,7/2,2 HL	Au 60%, Pt 24,9%, Pd 15%, Ir 0,1%
	Alloggio vks-oc/sg 1,7/2,2 Platino-Iridio	Pt 80%, Ir 20%
	Alloggio vks-oc/sg 1,7/2,2 Titanio	Titanio grado 5

7. Simboli utilizzati

LOT Numero di lotto

8. Ulteriori indicazioni

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

E

CE 0483

Bola Vario Snap vks-oc 1,7/2,2 bola intercambiable

Rogamos lean detenidamente la información de producto ante de su uso.

Por daños producidos por no tener en cuenta esta hoja de instrucción, no se hace responsable el fabricante.

1. Descripción del producto

La bola intercambiable del Sistema Bola Vario Snap se pueden obtener en los tamaños 1,7 y 2,2. Las bolas intercambiables están creadas en Titanio Grado 5 y se enroscarán en la vaina correspondiente a su tamaño que se pueden obtener en titanio, platino iridio o HL.

2. Indicaciones

La Bola Vario Snap vks-oc 1,7/2,2 Bola Vario Snap vks-oc 1,7/2,2 se utilizará en trabajos protésicos de sobre dentaduras donde vaya sujeta al resto de dientes (sobredentaduras sobre raíces o construcciones con barras).
A tener en cuenta:
Durante la utilización de la vaina con rosca de la Bola Vario Snap vks-oc 1,7/2,2 HL (1,7: REF 450 0005 4; 2,2: REF 450 0004 6) (temperatura de fusión 1320° C á 1460° C), no deberá sobrepasar la aleación que se vaya a utilizar la temperatura de colado de 1270° C.
Si se utilizase la vaina con rosca de la Bola Vario Snap vks-oc 1,7/2,2 de Platino-Iridio (1,7: REF 450 0005 5; 2,2: REF 450 0005 3) (temperatura de fusión 1820° C á 1850° C), se puede utilizar cualquier aleación dental, menos Titanio.
Teniendo en cuenta estos datos, se podrán obtener buenos resultados.
La Bola Vario Snap vks 17/2,2 no se podrá utilizar como Monoreductor. Si no se tiene en cuenta las indicaciones de uso del material y se usa indebidamente, no se hace responsable la casa bredent de cualquier posible daño o fracaso del trabajo

3. Contraindicaciones

La Bola Vario Snap vks 17/2,2 no se podrá utilizar como Monoreductor. Si no se tiene en cuenta las indicaciones de uso del material y se usa indebidamente, no se hace responsable la casa bredent de cualquier posible daño o fracaso del trabajo

4. Consejos de seguridad

Durante la manipulación de fresas de repasado y pastas de brillo es necesario utilizar gafas y ropa de protección. Trabajar por favor siempre con filtros de aspiración fino para polvo.

4.1. Efectos secundarios y riesgos

No existe ningún efecto secundario, ni riesgo conocido con el material arriba mencionado. Si apareciese algún efecto secundario rogamos informen a la casa bredent de inmediato.

5. Modo de trabajo

5.1 Modelado de las coronas y vks-oc 1,7/2,2 Vaina con rosca

El modelado de las espigas se hará como de costumbre. La superficie donde vaya a ir la bola tendrá que ser plana y abarcar el diámetro de la vaina con rosca (1,7 y 2,2: 3,4 mm)
Enroscar con cuidado la cabeza del tornillo del vks-sg/oc 2,2 de Titanio (1,7: REF 450 0005 6; 2,2: REF 450 0004 7) en la vaina con rosca vks-sg 2,2 y posicionar con ayuda de la guía de paralelómetro oc/sg (1,7: REF 430 0677 0; 2,2: REF 360 0113 0) la vaina con rosca en el eje de inserción correspondiente en la corona de cera y encerar. Una vez se haya terminado de modelar el trabajo, no tendrá que haber restos de cera en la parte oclusal de la vaina con rosca.

5.1.1 Vaina de rosca de titanio 1,7/2,2

Para trabajar con la vaina de rosca utilizar la pieza auxiliar de modelar. Gracias a la forma de la pieza auxiliar de modelar se puede ver desde principio como va a quedar la bola en situó. Una vez se haya terminado el modelado se retira la pieza auxiliar de modelar, se reviste y se cuela en la aleación deseada.

5.2 Revestir y colado (vks-oc 1,7/2,2 vaina de rosca)

Con ayuda del destornillador corto hexagonal (REF 330 0069 0) o destornillador para la cabeza de bola (REF 330 0116 4) retirar la cabeza de la bola en sentido contrario a las agujas del reloj y sustituirla por el tornillo de fijación (M 1,6: REF 450 0005 7; M 2: REF 450 0004 8). Antes de introducir el tornillo de fijación embadurnarlo con Grafito Coloidal (REF 540 0070 6). Revestir el trabajo y colar.

5.3 Retirar el revestimiento y repasado

Arenar la superficie con cuidado con 50 my de corindón a 4 bar – mejor con perlas de vidrio – y retirar el tornillo de fijación. Repasar las coronas, enroscar la cabeza de la bola y pulir la bola con Titapol (Set de trabajo de titanio REF 350 0089 0) hasta conseguir brillo.

5.4 Vaina con rosca de titanio 1,7/2,2

Se enrosca la cabeza de bola en la vaina de titanio y con ayuda de la guía de paralelómetro colocar en posición correcta en la estructura primaria y pegarla con el adhesivo DTK (REF 540 0010 6). Los siguientes pasos de manipulación se realizará con la hembra de fricción vks-sg 1,7/2,2.
Importante: Antes de introducir la construcción primaria en boca del paciente, fijar la cabeza de bola con rosca con un adhesivo de seguridad en la vaina de rosca - no con DTK!

5.5 Macho de terraja

Se después del colado se detecta en la rosca algo de metal y dificulta el enroscado de la cabeza de bola, se podrá repasar con el macho de terraja para bola intercambiable 1,7 (REF 460 0011 7) o 2,2 (REF 460 0012 2).
Retirar con cuidado con una goma de silicona la aleación que se encuentra en la plataforma de la vaina con rosca -se vera por el cambio de color entre aleación y vaina. A continuación repasar con el macho de terraja la rosca utilizando siempre para ello aceite de fresado y perforación (REF 550 0000 8). Retirar con un instrumento la posible aleación que se haya quedado en el interior. Enroscar la cabeza de bola.

6. Datos técnicos

Materiales:	Cabeza de bola con rosca: vks-oc/sg 1,7/2,2	Titanio Grado 5
	Vaina con rosca vks-oc/sg 1,7/2,2 HL	Au 60%, Pt 24,9%, Pd 15%, Ir 0,1%
	Vaina con rosca vks-oc/sg 1,7/2,2 Platino Iridio	Pt 80%, Ir 20%
	Vaina con rosca vks-oc/sg 1,7/2,2 Titanio	Titanio Grado 5

7. Símbolos utilizados

LOT Descripción de Lote

8. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

000203EX-20100410

bredent Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com